

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 04-183404

(43)Date of publication of application : 30.06.1992

(51)Int.Cl.

A45D 33/00

A45D 40/00

A61K 7/00

(21)Application number : 02-313670

(71)Applicant : KANEBO LTD
KII SANGYO KK
ASAHI KOGYO KK

(22)Date of filing : 19.11.1990

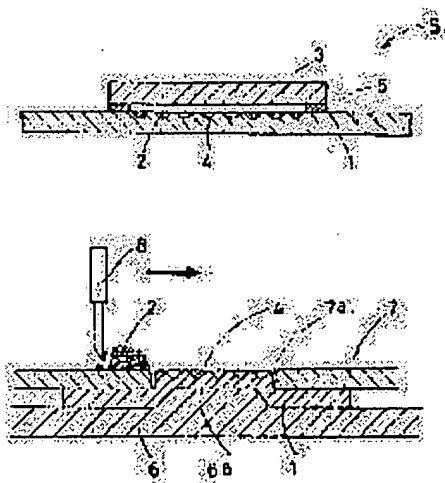
(72)Inventor : SHIRAISHI NOBUO
NURISHI TAKAYASU
MIMURO KAZUYUKI
ARAI NORIO

(54) COSMETIC SAMPLE SHEET AND COSMETIC SAMPLE PRODUCT USING THE SAME SHEET

(57)Abstract:

PURPOSE: To enable a cosmetic sample product to be manufactured at less cost, ensure the easy handling thereof through the application of a sheet form thereto, and provide the product in a real service feeling and coloring condition.

CONSTITUTION: A synthetic resin film 1 with a cosmetic coat section 4 comprising fine roughness between 1 and 500 μ m, is placed on a lower plate 6 having a projection section 6a of approximately the same form as the aforesaid coat section 4. Furthermore, a plate 7 having a hole 7a slightly larger than the coat section 4 is placed thereon, thereby keeping the cosmetic coat section 4 of the synthetic resin film 1 approximately even with the plate 7. Then, cosmetic 2 is supplied to the top of the plate 7, and a rubber knife 8 is caused to slide in an arrow direction, thereby coating the cosmetic coat section 4 with the cosmetic 2. Thereafter, a thermo-fusing bonding agent 5 is so applied as to enclose the coat section 4, and a transparent separation film 3 is overlaid on the cosmetic coat section 4 of the synthetic resin film 1 and thermally pressed under pressure, thereby bonding both of the aforesaid film 3 and the cosmetic coat section 4 to each other.



LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

PAT-NO: JP404183404A
DOCUMENT-IDENTIFIER: JP 04183404 A
TITLE: COSMETIC SAMPLE SHEET AND COSMETIC SAMPLE PRODUCT USING THE SAME SHEET
PUBN-DATE: June 30, 1992

INVENTOR-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
SHIRAISHI, NOBUO	
NURISHI, TAKAYASU	
MIMURO, KAZUYUKI	
ARAI, NORIO	

INT-CL (IPC): A45D033/00 , A45D040/00 , A61K007/00

US-CL-CURRENT: 132/294

ABSTRACT:

PURPOSE: To enable a cosmetic sample product to be manufactured at less cost, ensure the easy handling thereof through the application of a sheet form thereto, and provide the product in a real service feeling and coloring condition.

CONSTITUTION: A synthetic resin film 1 with a cosmetic coat section 4 comprising fine roughness between 1 and 500µm, is placed on a lower plate 6 having a projection section 6a of approximately the same form as the aforesaid coat section 4. Furthermore, a plate 7 having a hole 7a slightly larger than the coat section 4 is placed thereon, thereby keeping the cosmetic coat section 4 of the synthetic resin film 1 approximately even with the plate 7. Then, cosmetic 2 is supplied to the top of the plate 7, and a rubber knife 8 is caused to slide in an arrow direction, thereby coating the cosmetic coat section 4 with the cosmetic 2. Thereafter, a thermo-fusing bonding agent 5 is so applied as to enclose the coat section 4, and a transparent separation film 3 is overlaid on the cosmetic coat section 4 of the synthetic resin film 1 and thermally pressed under pressure, thereby bonding both of the aforesaid film 3 and the cosmetic coat section 4 to each other.

COPYRIGHT: (C)1992,JPO&Japio

Abstract Text - FPAR (1):

PURPOSE: To enable a cosmetic sample product to be manufactured at less cost, ensure the easy handling thereof through the application of a sheet form thereto, and provide the product in a real service feeling and coloring condition.

Abstract Text - FPAR (2):

CONSTITUTION: A synthetic resin film 1 with a cosmetic coat section 4 comprising fine roughness between 1 and 500 μ m, is placed on a lower plate 6 having a projection section 6a of approximately the same form as the aforesaid coat section 4. Furthermore, a plate 7 having a hole 7a slightly larger than the coat section 4 is placed thereon, thereby keeping the cosmetic coat section 4 of the synthetic resin film 1 approximately even with the plate 7. Then, cosmetic 2 is supplied to the top of the plate 7, and a rubber knife 8 is caused to slide in an arrow direction, thereby coating the cosmetic coat section 4 with the cosmetic 2. Thereafter, a thermo-fusing bonding agent 5 is so applied as to enclose the coat section 4, and a transparent separation film 3 is overlaid on the cosmetic coat section 4 of the synthetic resin film 1 and thermally pressed under pressure, thereby bonding both of the aforesaid film 3 and the cosmetic coat section 4 to each other.

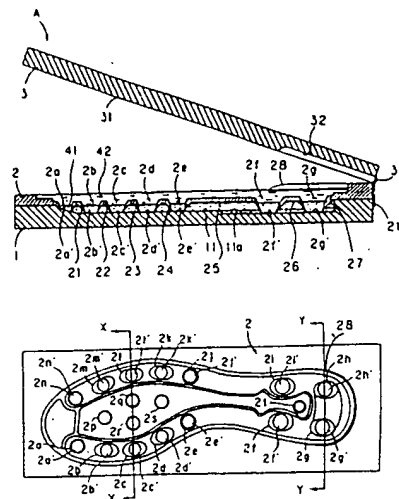
Title of Patent Publication - TTL (1):

COSMETIC SAMPLE SHEET AND COSMETIC SAMPLE PRODUCT USING THE SAME SHEET

(11) 4-183401 (22) 20.11.1990
 (21) Appl. No. 2-316401 (72) KAORU INOUE(5)
 (71) TOYO TIRE & RUBBER CO LTD (51) Int. Cl.⁵ A43B10/00,A43B13/12

PURPOSE: To prevent a material for forming the lowest sole section of a multilayer point section from being mixed with a sole body and the upper layer section of the point section, and make uniform the upper end height of the concerned sole section by filling a lower mold with the first material, placing a core having point formation recess openings corresponding to each color point of a shoe on a lower mold via the uncured top of the first material, causing the aforesaid first material to enter the aforesaid recess via the bottom openings thereof up to the predetermined level, and further filling the aforesaid core with the first, second, third and so forth materials.

CONSTITUTION: The recess 11 of a lower mold 1 is filled with the predetermined amount of the first uncured material 41 for forming the lower sole layer sections 51a, 52a and so forth of the two-point section of a sole periphery. Furthermore, core 2 is enclosed with a lower mold 1, thereby causing a part of the first material 41 to enter recesses 2a, 2b and so forth via the bottom openings 2a' and 2b' thereof. Thereafter, the core 2 is filled with the uncured second material 42 having different color from the material 41, with an upper mold 3 kept open. In this case, the second material 42 is supplied in a cured condition, so that the first and second materials 41 and 42 are not mixed with each other. Thereafter, the upper mold 3 is closed to cover the core 2, and a shoe sole 5 is molded with heat applied whenever necessary.

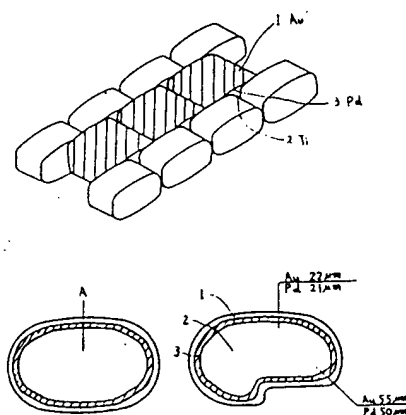


(54) MANUFACTURE OF WRIST WATCH FITTING

(11) 4-183403 (A) (43) 30.6.1992 (19) JP
 (21) Appl. No. 2-315402 (22) 20.11.1990
 (71) SEIKO EPSON CORP (72) KENICHI HIROTA
 (51) Int. Cl.⁵ A44C5/10

PURPOSE: To improve the appearance, corrosion resistance, and heat resistance and joint strength of fittings by jointing Au onto a Ti rod material via Pd through a hot pressing process, and drawing the jointed materials to the predetermined shape of deformation.

CONSTITUTION: A pure Ti rod material 2 is jointed to a Pd sheet 3 and an Au alloy sheet 1. In addition, the Pd sheet 3 and the Au alloy sheet 1 are wound like a ring around the pure Ti rod 2 material, and the edges thereof are welded to each other. Thereafter, the materials so jointed are press fitted to each other via an HIP process, and further repeatedly subjected to drawing and liquefaction processes to obtain the predetermined shape. According to the aforesaid construction, no brittle intermetallic compound is generated between the Ti 2 and Au alloy 1. Also, as the Pd material 3 of high corrosion resistance is used, a difficulty in forming a deformed line through drawing can be solved.

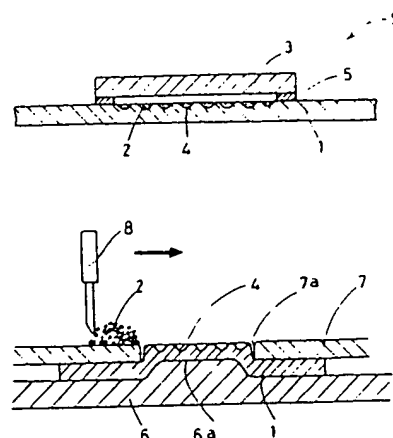


(54) COSMETIC SAMPLE SHEET AND COSMETIC SAMPLE PRODUCT USING THE SAME SHEET

(11) 4-183404 (A) (43) 30.6.1992 (19) JP
 (21) Appl. No. 2-313670 (22) 19.11.1990
 (71) KANEBO LTD(2) (72) NOBUO SHIRAISHI(3)
 (51) Int. Cl.⁵ A45D33/00,A45D40/00,A61K7/00

PURPOSE: To enable a cosmetic sample product to be manufactured at less cost, ensure the easy handling thereof through the application of a sheet form thereto, and provide the product in a real service feeling and coloring condition.

CONSTITUTION: A synthetic resin film 1 with a cosmetic coat section 4 comprising fine roughness between 1 and 500μm, is placed on a lower plate 6 having a projection section 6a of approximately the same form as the aforesaid coat section 4. Furthermore, a plate 7 having a hole 7a slightly larger than the coat section 4 is placed thereon, thereby keeping the cosmetic coat section 4 of the synthetic resin film 1 approximately even with the plate 7. Then, cosmetic 2 is supplied to the top of the plate 7, and a rubber knife 8 is caused to slide in an arrow direction, thereby coating the cosmetic coat section 4 with the cosmetic 2. Thereafter, a thermo-fusing bonding agent 5 is so applied as to enclose the coat section 4, and a transparent separation film 3 is overlaid on the cosmetic coat section 4 of the synthetic resin film 1 and thermally pressed under pressure, thereby bonding both of the aforesaid film 3 and the cosmetic coat section 4 to each other.



⑫ 公開特許公報(A) 平4-183404

⑬ Int. Cl.⁵A 45 D 33/00
40/00
A 61 K 7/00

識別記号

Z
Z
L

庁内整理番号

8206-3B
7817-3B
9051-4C

⑭ 公開 平成4年(1992)6月30日

審査請求 未請求 請求項の数 4 (全6頁)

⑮ 発明の名称 化粧料サンプルシート及びこれを用いた化粧料サンプル品

⑯ 特 願 平2-313670

⑰ 出 願 平2(1990)11月19日

⑱ 発 明 者	白 石	信 夫	神奈川県小田原市寿町4丁目20番7号
⑱ 発 明 者	塗 師	敬 康	埼玉県浦和市根岸3丁目8番地6号
⑱ 発 明 者	三 室	和 之	神奈川県小田原市成田205番地の5
⑱ 発 明 者	新 井	憲 夫	静岡県富士宮市ひばりが丘122
⑲ 出 願 人	鐘 紡 株 式 会 社		東京都墨田区墨田5丁目17番4号
⑲ 出 願 人	紀伊産業株式会社		大阪府大阪市中央区本町1丁目3番20号
⑲ 出 願 人	旭日工業株式会社		静岡県富士宮市富士見ヶ丘545番地

明 細 書

1. 発明の名称

化粧料サンプルシート及びこれを用いた化粧料サンプル品

2. 特許請求の範囲

1) 塩化ビニル、ポリエチレンテレフタレート等の合成樹脂フィルム(1)を化粧料(2)の保持用基材とする化粧料サンプルシートであって、

上記合成樹脂フィルム(1)が、1～500μの微細な凹凸を形成してなる化粧料塗着部(4)を有していることを特徴とする化粧料サンプルシート。

2) 請求項1記載の微細な凹凸が、平圧プレス加工または円圧プレス加工により形成されている化粧料サンプルシート。

3) 請求項1記載の微細な凹凸が、スクリーン印刷、クラビア印刷、オフセット印刷等の印刷により形成されている化粧料サンプルシート。

4) 1～500μの微細な凹凸を形成してなる

化粧料塗着部(14)を有する塩化ビニル、ポリエチレンテレフタレート等の合成樹脂フィルム(11)を化粧料(12)の保持用基材とする化粧料サンプルシートを用いた化粧料サンプル品であって、

上記化粧料サンプルシートを挟持固定する折り返し部(22)を設けた台紙(21)が、この折り返し部(22)に上記化粧料塗着部(14)に対応する窓穴(26)を有し、且つこの窓穴(26)が、上記化粧料塗着部(14)に塗着された化粧料(12)を被覆する剥離フィルム(13)により塞がれていることを特徴とする化粧料サンプル品。

3. 発明の詳細な説明

(産業上の利用分野)

本発明は、アイシャドウ、口紅等の化粧料を塗着してなる化粧料サンプルシート及びこれを用いた化粧料サンプル品に関するものである。

(従来の技術及び発明が解決しようとする課題)

一般に、アイシャドウ、ファウンデーション、

口紅等の化粧料の試供用サンプルとしては、小型サンプル容器に設けられた収容凹部に少量の化粧料を収容したもの、または小型サンプル容器に設けられた複数の収容凹部各部夫々に少量の異なる色または異なる種類の化粧料を収容したものを用いられている。

ところが、このようなサンプルは、器のコストが高くつくため、無償で配布するサンプルとしては若干高価であるという欠点を有している。それに加えて全体が立体的に形成されているため、嵩張って運搬等の取扱い性が悪いという問題も免れなかった。

また、従来のサンプルの製法においては、本製品と仕様が相違する化粧料が用いられていることが多く、例えば特開昭82-248910号公報には粉体化粧料基剤と揮発性溶剤とを混合して噴霧吐出する方法が提案されている。しかしながら、このように本製品と仕様を若干でも変えてしまうと、消費者に対して、使用感が悪い、あるいは発色が悪いというような印象を与えることが多く、

これにより本製品のイメージをダウンさせてしまうおそれがあった。

更に、最近では台紙等に化粧料を付させたシート状のサンプルも多く開発されているが、その付方法は上記と同様であって本製品の使用感等をそのまま反映することができず、また化粧料を台紙等に対して均一に美しく付させるという点で多くの技術的課題を有しているというのが実情であった。

本発明は、以上のような実情に鑑みなされたものであって、安価で製造可能でありシート状で取扱い性が良好で、且つ本製品の化粧料に全く手を加えることなく同仕様でサンプル化粧料を提供することのできる化粧料サンプルシート及びこれを用いた化粧料サンプル品の提供をその目的とするものである。

(課題を解決するための手段)

上記の目的を達成するために、本発明は次のような構成をとっている。即ち、塩化ビニル、ポリエチレンテレフタレート等の合成樹脂フィルムを

化粧料の保持用基材とする化粧料サンプルシートであって、上記合成樹脂フィルムが、1～500μmの微細な凹凸を形成してなる化粧料塗着部を有していることを要旨とする化粧料サンプルシートである。

そして、上記の微細な凹凸は、平圧プレス加工または円圧プレス加工により形成することができ、またスクリーン印刷、グラビア印刷、オフセット印刷等の印刷により形成することもできる。

そして、上記の化粧料サンプルシートを用いて化粧料サンプル品が構成される。即ち、化粧料サンプルシートを挟持固定する折り返し部を設けた台紙の、上記折り返し部に上記化粧料塗着部に対応する窓穴を設け、且つこの窓穴を、上記化粧料塗着部に塗着された化粧料を被覆する剥離フィルムにより塞ぐことにより化粧料サンプル品を構成するのである。

(作用)

このように構成された化粧料サンプルシートにおいては、化粧料の保持用基材として用いる塩化

ビニル、ポリエチレンテレフタレート等の合成樹脂フィルムに設けた化粧料塗着部が、1～500μmの微細な凹凸を形成してなるため、ここに均一に所望塗着量分の化粧料を塗着することが可能となる。

そして、この場合、化粧料の仕様等を要える必要がないため、本製品の使用感や発色をそのままの状態を提供することができる。

また、上記の微細な凹凸を形成するにあたっては、平圧プレス加工または円圧プレス加工といったプレス加工、あるいはスクリーン印刷、グラビア印刷、オフセット印刷等の印刷手段を採用すれば、低コストで容易に所望の凹凸が得られるのである。

更に、この化粧料サンプルシートを用いて得られる上記の構成の化粧料サンプル品は、台紙の折り返し部に化粧料サンプルシートを挟持固定するとともに、この化粧料サンプルシートの化粧料塗着部に対応させて前記折り返し部に窓穴を設け、ここに塗着された化粧料を窓穴を介して使用する

ようになっている。そして、この窓穴は、化粧料を被覆する剥離フィルムにより塞がれているため、使用前にごみやほこりが化粧料に付着してしまうことがなく、使用前のバージン性が確保されるのである。

〔実施例〕

以下、本発明の実施例を図面に基づき説明する。

第1図及び第2図は、本発明の化粧料サンプルシートの一実施例を示している。これらの図に示すように、この化粧料サンプルシート(S)は、塩化ビニル、ポリエチレンテレフタレート等の合成樹脂フィルム(1)を化粧料保持用の基材としてその一面に化粧料(アイシャドウ)(2)を塗着し、塗着された化粧料(2)の上にこれを被覆する透明剥離フィルム(3)を熱融着接着剤(5)により貼着してなるものである。

そして、上記の合成樹脂フィルム(1)において化粧料(2)の塗着される面には、微細な凹凸を形成して化粧料塗着部(4)が設けられている。この微細な凹凸の高さは、1～500 μ の範囲内に設

定し、好ましくは10～200 μ 、更に好ましくは20～100 μ の範囲内とする。即ち、これが1 μ 未満では、表面が滑らか過ぎて特に粉体のアイシャドウやファウンデーション、チークカラー等を所望量均一に塗着せしめることに困難を生じ、一方これを500 μ より大とすると、化粧料が凹凸の中へ深く入り込み過ぎてしまつて使用時に取れなくなるというような問題が発生するためである。従つて、化粧料の種類や所望塗着量によって適宜設定変更は行ふものの、化粧料を均一に塗着せしめることが可能であつて且つスムーズに使用することのできるものを得るためには、上記1～500 μ の範囲内で凹凸を形成して化粧料塗着部(4)とすることが必要とされるのである。

また、上記の如く凹凸を形成する方法としては、電鋳、腐食、または彫刻によって作った平板状の金型を平板製品の上に重ねて平圧プレスで強圧をかけることにより型押しをする平圧プレス加工方法と、腐食または彫刻によって金属ロールにエンドレスなエンボス型を作りそれで連続的に型付け

を行う円圧プレス加工方法等を採用することが出来る。

次に、上述のように構成された化粧料サンプルシートの製造方法について第3図を参照しながら詳しく説明する。

まず、下に示す割合でアイシャドウ用の原料を準備する。

群青顔料	2.0%
タルク	14.0%
マイカ	8.0%
チタン-マイカ	20.0%
流動パラフィン	4.0%
ソルゼタンセスキオレート	1.0%
防腐剤	適量
香料	適量

次いで、第3図に示すように微細な凹凸を形成してなる化粧料塗着部(4)を設けた合成樹脂フィルム(1)を、この塗着部(4)と略々同形の凸部(8a)を有する下板(6)の上に置き、更に塗着部(4)より少し大きめの穴(7a)を有する版(7)を設

置することにより合成樹脂フィルム(1)の化粧料塗着部(4)を版(7)と略々同一面とする。そして、上記アイシャドウ用の原料(化粧料)(2)を版(7)の上面に供給し、ゴムベラ(8)を矢印方向に摺動させることにより化粧料塗着部(4)にアイシャドウ用の原料を塗着するのである。

このようにして合成樹脂フィルム(1)の化粧料塗着部(4)に化粧料(2)を塗着させた後、この塗着部(4)を囲むように熱融着接着剤(5)をリング状に塗布し、透明剥離フィルム(3)を合成樹脂フィルム(1)の化粧料塗着部(4)の上に重ね合わせて熱圧着することにより両者を接着するようになっている。即ち、こうすることにより、第1図及び第2図に示されるように透明剥離フィルム(3)が化粧料(2)を上方から確実に被覆し、この部分を密閉した状態とすることが可能となるのである。尚、(3a)は、化粧料(2)を使用する際に合成樹脂フィルム(1)から透明剥離フィルム(3)を剥離する操作を行い易くするための摘み用のタブである。

然して、以上のようにして製造された化粧料サ

ンブルシート(S)は、化粧料塗部(4)に塗着された化粧料(2)を覆っている透明剥離フィルム(3)のタブ(3a)を摘んで剥がすことにより化粧料(2)を露呈させ、指先や塗布具等に化粧料(2)を付けて使用に供されるのである。

第4図は、本発明の第2の実施例を示している。この実施例においては、合成樹脂フィルム(1)への微細な凹凸の付与を印刷により行っている。即ち、合成樹脂フィルム(1)の一面にスクリーン印刷によりインクの微細凹凸を形成して化粧料塗着部(4)を設け、この塗着部(4)に化粧料(2)を塗着し、これを透明剥離フィルム(3)で被覆してなるものであって、その塗着方法及び使用方法については上記第1の実施例と同様である。

このように印刷により凹凸の付与を行う場合、乾燥時間が短かくてすみ、且つ凹凸の高さの設定の容易な紫外線硬化型インクを用いることが好ましい。そして、その印刷方法としては、スクリーン印刷、グラビア印刷、オフセット印刷、ドライオフセット印刷等の印刷方法を採用することがで

きる。

また、印刷インクの中に発泡剤を入れ、印刷後、熱処理によってインクを発泡させることにより微細な凹凸を形成して化粧料塗着部(4)を設けることも可能である。

更に、上述の如くプレス加工あるいは印刷を施す際に、第5図に示すように微細な凹凸からなる化粧料塗着部(4)の周囲を若干高い枠状部(8)とすると、化粧料塗着部(4)の位置が明確となり、化粧料(2)の塗着作業をより一層容易にすることができる。

第6図及び第7図は、本発明の化粧料サンプルシート(S)を用いた化粧料サンプル品の一実施例を示している。

これらの図において、(21)は台紙であって、厚み16μmの合成樹脂フィルムを内面にラミネートしたコートアイボリー紙(110g/m²)が用いられている。この台紙(21)の一端側には折り返し部(22)が形成されており、折り返し部(22)の間に後述の化粧料サンプルシート(S)が挟持される

ようになっている。

そして、折り返し部(22)の長縁部(23)において短縁部(24)と対向する面には、第7図に点線で示すようなシート位置決め印(25)が印刷され、また短縁部(24)には、この位置決め印(25)に対応する3個の窓穴(26)が穿設されている。

上記折り返し部(22)に挟持される化粧料サンプルシート(S)は、前述の如く合成樹脂フィルム(11)の一面に微細な凹凸を形成して化粧料塗着部(14)を設け、この塗着部(14)に化粧料(アイシャドウ)(12)を塗着してなるものであって、この実施例のものは、3個の塗着部(14)、(14)、(14)に対し夫々異なる色のアイシャドウ(12)、(12)、(12)を塗着して構成されている。

然して、この化粧料サンプルシート(S)を前記台紙(21)の長縁部(23)に印刷された位置決め印(25)上に位置決めして載置し、その状態から短縁部(24)を折り返して長縁部(23)を重ね、接着部(27)(第7図に点線で示す)に熱融着接着剤を塗布して熱圧することにより、化粧料サンプルシ

ート(S)が台紙(21)と一体化して折り返し部(22)が形成されるのである。

このようにして台紙(21)の折り返し部(22)に化粧料サンプルシート(S)を挟持固定すると、合成樹脂フィルム(11)の化粧料塗着部(14)、(14)、(14)に塗着されたアイシャドウ(12)、(12)、(12)が短縁部(24)の窓穴(26)、(26)、(26)を通して外部に露呈した状態となる。このため、これらの窓穴(26)、(26)、(26)を塞ぐように夫々に対して透明剥離フィルム(13)、(13)、(13)が設けられている。この透明剥離フィルム(13)、(13)、(13)は、第1図に基づき前述したものと同様に熱融着接着剤(15)をリング状に塗布して圧着固定され、摘み用のタブ(13a)を摘んで剥離できるようになっているものである。

尚、前記折り返し部(22)からは、スペース部(28)と、折り返部(29)でスペース部(28)側に折り返されてスペース部(28)を被覆するカバー部(30)とが延長されており、これらスペース部(28)及びカバー部(30)には、商品名や宣伝コピー等を印刷

することができるようにになっている。そして、短線部(24)の一端側に突設された係止用突起(31)で、上記カバー部(30)の先端縁を挟むことにより、カバー部(30)でスペース部(28)を被覆した状態を保持するのである。

然して、以上のように構成された化粧料サンプル品から化粧料(12)を取出して使用するにあたっては、台紙(21)に貼着されている透明剥離フィルム(13)のタブ(13a)を摘んでその適宜部分を台紙(21)から剥がすことにより化粧料(12)を露呈させ、これを指先や塗布具に付けて使用に供するのである。

このように、この化粧料サンプル品は、使い勝手が良好で製造コストも安く、且つ薄板状であるためダイレクトメール用や雑誌への挟み込み用として好適に用いることができるものである。

(発明の効果)

以上述べた通り、本発明の化粧料サンプルシートは、合成樹脂フィルムに微細な凹凸を形成して化粧料塗着部を設け、この塗着部に化粧料を塗着

して保持するようになっていたため、

① 本製品と同仕様の化粧料を用いて容易に製造可能であるため、本製品の使用感や発色を真の状態を提供することができ、

② 化粧料は微細な凹凸の上に充分量均一に塗着され、更に、

③ 化粧料の種類等によって凹凸の深さや密度等を適宜設定することによって、その化粧料に最適な塗着量及び状態を実現することも可能である。

そして、本発明の化粧料サンプルシートを用いた化粧料サンプル品は、薄型で使い勝手が良く、更に、化粧料の密封が可能であるため、ダイレクトメール用や雑誌への挟み込み用として好適に用いられるものである。

4. 図面の簡単な説明

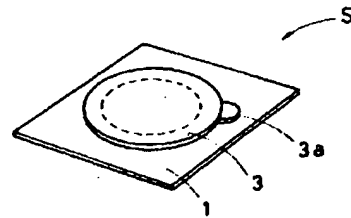
第1図は本発明の化粧料サンプルシートの第1の実施例を示す外観斜視図、第2図は第1図の断面図、第3図は同実施例のものの製造方法の説明図、第4図及び第5図は本発明の他の実施例を示す図、第6図は本発明の化粧料サンプル品の実施

例を示す外観斜視図、第7図はその分解図である。

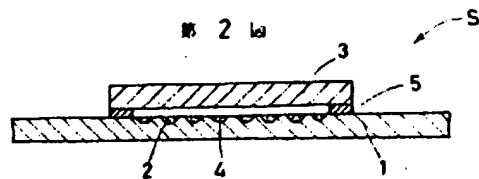
- (1), (11)…合成樹脂フィルム
- (2), (12)…化粧料
- (3), (13)…剥離フィルム
- (4), (14)…化粧料塗着部
- (21)…台紙
- (22)…折り返し部
- (26)…窓穴

出願人 鐘紡株式会社
紀伊産業株式会社
旭日工業株式会社

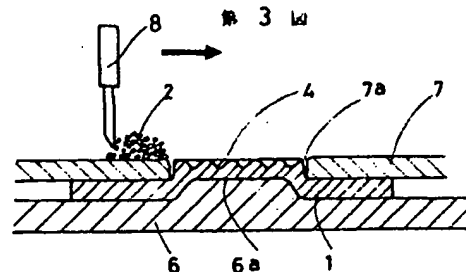
第1図



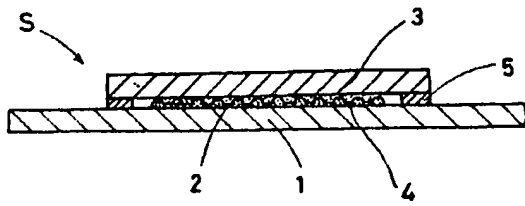
第2図



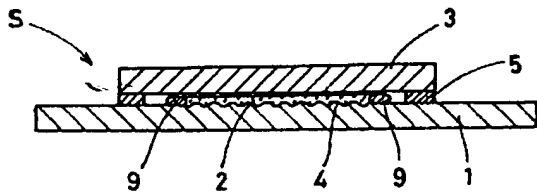
第3図



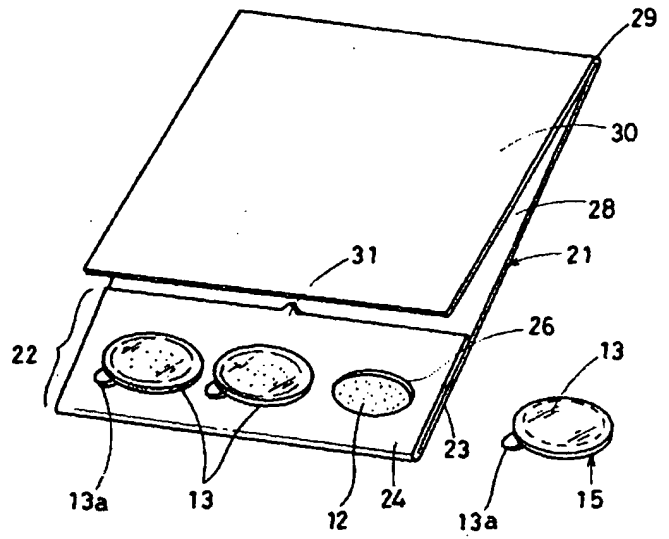
第 4 図



第 5 図



第 6 図



第 7 図

